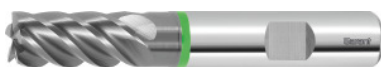


Garant
Fraise carbure monobloc TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm

Données de commande

N° commande	203088 12
GTIN	4045197814296
Classe d'article	11X

Description
Exécution:

Fraises hautes performances **spécialement conçue pour l'usinage TPC**, utilisation universelle. Ame renforcée.

Résistance à la rupture par flexion optimisée par utilisation de substrats à grains ultra-fins.

Remarque(s):

$a_{e\max} = 0,1 \times D$ pour l'usinage TPC.

h_{\max} : les valeurs indiquées dans le tableau sont des valeurs maximales. Pour les opérations de finition, nous recommandons les articles 204012, 204014 et 204015.

Description technique

Ø de détalonnage D_1	11,8 mm
Ø dents D_c	12 mm
Tolérance Ø nominal	f8
Qualité d'équilibrage avec queue	G 2,5 avec HB
Longueur de coupe L_c	26 mm
Ø queue D_s	12 mm
Largeur du chanfrein de bec à 45°	0,24 mm
Direction de l'approche	Horizontal et oblique
Nombre de dents Z	5
Longueur totale L	83 mm
Queue	DIN 6535 HB avec h6

Longueur de col L_1 avec détalonnage	36 mm
Épaisseur moyenne de copeau h_{max} pour le fraisage TPC dans le Toolox 44 HRC	0,065 mm
Angle d'hélice	40 degré
Angle du chanfrein de bec	45 degré
Revêtement	TiAlN
Type d'outils	Carbure monobloc
Norme	Norme usine
Type	N
Propriété de l'angle d'hélice	Différent
Pas des arêtes de coupe	Différent
Largeur de passe a_e pour le fraisage	$0,1 \times D$
Arrosage interne	non
Méthode d'usinage	TPC
Bague de couleur	Vert
Type de produit	Fraise à dresser

Données utilisateur

	Adéquation	V_c	Code ISO
Acier < 500 N/mm ²	adaptée	380 m/min	P
Acier < 750 N/mm ²	adaptée	340 m/min	P
Acier < 900 N/mm ²	adaptée	300 m/min	P
Acier < 1100 N/mm ²	adaptée	230 m/min	P
Acier < 1400 N/mm ²	adaptée	150 m/min	P
TOOLOX 33	adaptée	60 m/min	H
TOOLOX 44	adaptée	40 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	adaptée	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adaptée	220 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	moyennement adaptée	150 m/min	M
Uni	adaptée		
av. arrosage max.	Adapté		
à sec	Moyennement adapté		
Air	adaptée		